

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

①1 N° de publication :

**2.131.725**

(A n'utiliser que pour  
le classement et les  
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national :

**72.11091**

(A utiliser pour les paiements d'annuités,  
les demandes de copies officielles et toutes  
autres correspondances avec l'I.N.P.I.)

# ①5 BREVET D'INVENTION

PREMIÈRE ET UNIQUE  
PUBLICATION

②2 Date de dépôt ..... 29 mars 1972, à 16 h 3 mn.  
Date de la décision de délivrance..... 16 octobre 1972.  
Publication de la délivrance..... B.O.P.I. — «Listes» n. 45 du 10-11-1972.

⑤1 Classification internationale (Int. Cl.) A 47 f 7/00//B 65 d 5/00.

⑦1 Déposant : Société dite : MECCANO (1971) LIMITED, résidant en Grande-Bretagne.

⑦3 Titulaire : *Idem* ⑦1

⑦4 Mandataire : Simonnot, Rinuy, Santarelli.

⑤4 Emballage-présentoir.

⑦2 Invention de :

③3 ③2 ③1 Priorité conventionnelle : *Demande de brevet déposée en Grande-Bretagne le 30 mars 1971, n. 8.138/1971 au nom de Meccano Triang Limited.*

La présente invention concerne les boîtes d'emballage et de présentation, et plus particulièrement les boîtes permettant d'exposer un jouet, tel qu'un modèle réduit d'automobile.

Dans le commerce de détail, il est souhaitable que de tels  
5 véhicules miniatures soient emballés dans des boîtes qui non seulement présentent le véhicule d'une manière attrayante, mais qui comportent en outre des éléments retenant le véhicule en position fixe dans l'enceinte de la boîte. Par ailleurs, il est également souhaitable que le véhicule puisse être facilement extrait  
10 de sa boîte, puis remplacé dans cette dernière sans endommager ni le véhicule, ni la boîte.

Il existe actuellement un certain nombre de présentoirs classiques dont la plupart sont constitués par une boîte en matière plastique transparente. Cependant, dans ces présentoirs  
15 classiques, les éléments maintenant le véhicule en position fixe, bien qu'étant simples en principe entraînent des frais d'assemblage relativement considérables pour la mise en place du véhicule sur la surface d'exposition.

L'invention a donc pour objet une boîte-présentoir dans  
20 laquelle le véhicule miniature peut être fixé par des opérations rapides, les boîtes pouvant par ailleurs être empilées sous un encombrement minimal.

Selon une caractéristique essentielle de l'invention, cette boîte-présentoir destinée à contenir et à exposer un jouet  
25 tel qu'un véhicule miniature comprend un réceptacle creux façonné dans une feuille de matière, le réceptacle creux comprenant un dôme ou bulle transparent recouvrant le jouet et une jupe prolongeant vers le bas le bord inférieur de l'enveloppe, et une plate-forme qui peut être emboîtée de manière amovible dans  
30 le réceptacle de manière à supporter le jouet placé dans l'enveloppe.

De préférence, le réceptacle est en matière plastique, et il est soit thermo-soudé sous vide, soit moulé par injection. Le réceptacle est donc un article simple constitué par un élément  
35 fabriqué facilement et économiquement. Le jouet logé dans cet emballage est protégé efficacement, et il est visible à travers

la paroi du réceptacle. De même, les surfaces extérieures de la plate-forme de support sont également visibles à travers les parois du réceptacle lorsque la boîte est assemblée. Des informations peuvent ainsi être imprimées sur ces surfaces apparentes  
5 de la plate-forme et ces dernières peuvent en outre être décorées de manière à donner à l'ensemble un aspect attrayant favorisant la vente.

Pour éviter le flottement excessif du jouet dans la boîte, il est préférable que la bulle qui fait partie intégrante du  
10 réceptacle soit d'une forme générale sensiblement complémentaire de celle du jouet logé dans l'emballage. Lorsque le jouet est un véhicule miniature, tel qu'un modèle réduit d'automobile ou de camion, la bulle peut être formée sur le véhicule lui-même à l'aide d'une feuille thermoretractable de matière plastique. Il <sup>n'est</sup> /  
15 pas nécessaire que le contour de la bulle suive exactement celui du véhicule ou du jouet, mais le contour de son bord inférieur doit délimiter une ouverture de dimension suffisante pour que le jouet puisse être introduit ou extrait facilement.

Selon un mode de réalisation de l'invention, la jupe comprend plusieurs parois délimitant une pyramide tronquée surmontée par la bulle et faisant partie intégrante de cette dernière. De préférence, la plate-forme est constituée par un flan découpé dans une feuille de carton et replié de manière à délimiter une paroi centrale plane qui coopère avec la bulle pour retenir le  
25 jouet. Cette paroi plane est entourée par plusieurs volets qui, une fois rabattus, sont plaqués contre les parois de la jupe du réceptacle. Cette forme pyramidale de la jupe favorise la présentation du jouet, car elle coopère avec les volets rabattus de la plate-forme pour constituer un socle pyramidal sur lequel  
30 repose le jouet enfermé dans la bulle, mais qui reste visible à travers la paroi transparente de cette dernière.

L'invention sera décrite en détail ci-après, en regard du dessin annexé à titre d'exemple nullement limitatif, sur lequel :

la figure 1 est une vue en perspective d'une forme de réalisation de la boîte-présentoir de l'invention contenant un modèle réduit d'automobile visible à travers la bulle transparente ;  
35

la figure 2 est une vue en plan du flan constituant la plate-forme de la boîte représentée sur la figure 1 ;

la figure 3 est une coupe selon la ligne III-III de la figure 1 ;

5 la figure 4 est une vue partielle en perspective, semblable à celle de la figure 1 et montrant une variante de l'invention ;  
et

la figure 5 est une vue schématique représentant plusieurs boîtes empilées les unes sur les autres et contenant chacune un  
10 véhicule miniature.

La boîte représentée sur les figures 1 et 3 est composée de deux éléments. Le premier élément est un réceptacle creux 7 façonné dans une feuille de matière et qui comprend une jupe 8 composée de deux parois latérales 10, de deux parois transversales 9 et d'une paroi supérieure 11/ <sup>comprenant une bulle 12</sup>. La bulle 12 peut être thermoformée sur toute la surface supérieure du réceptacle 7, ou, elle peut être thermoformée dans sa paroi supérieure 11, comme dans l'exemple de la figure 1, en fonction de la forme du jouet qu'elle doit contenir. Cependant, dans tous les cas, la bulle doit avoir  
20 une forme sensiblement complémentaire du contour du jouet, soit par exemple le véhicule miniature 16 qui doit être contenu dans la boîte de l'invention. Les parois 9 et 10 de la jupe 8 délimitent une pyramide tronquée dont le sommet est surmonté par la bulle 12 de manière à présenter de manière attrayante le véhicule  
25 miniature 16. Le réceptacle 7 est thermoformé dans une feuille de matière plastique où il est moulé par injection à la forme désirée. La bulle 12 est transparente, et de préférence, l'ensemble du réceptacle 7 est en matière plastique transparente. Le second élément de la boîte, ou plate-forme 13, représentée à  
30 plat sur la figure 2, qui s'emboîte dans le réceptacle 7 comporte une surface supérieure plane 17 constituant l'embase supportant le véhicule 16 enfermé dans la bulle 12. La plate-forme 13 est constituée par un flan découpé dans une feuille de carton à la forme représentée à la figure 2. Ce flan comporte des lignes de pliage 18 qui constituent les articulations des volets  
35 transversaux 19 et latéraux 20.

Un logement creux 14 délimité par un bossage orienté vers l'extérieur est moulé au voisinage du bord supérieur de chaque paroi transversale 9 du réceptacle 7. Ces évidements 14 peuvent être formés facilement lors du moulage du réceptacle 7 si les empreintes correspondantes du moule peuvent pivoter en s'écartant du réceptacle 7 pour permettre le démoulage de ce dernier. Les pattes 15 (figure 2) sont découpées dans le flan constituant la plate-forme 13, sur des surfaces où les lignes de pliage sont interrompues de manière que les pattes 15 prolongent horizontalement la paroi plane 17 lorsque le flan est replié avant d'être encastré dans la boîte. Pour emballer le jouet, l'ouvrière replie les volets articulés du flan le long des lignes de pliage 18, puis elle retourne le réceptacle 7 de manière que sa jupe constitue un guide en forme d'entonnoir. Elle place alors le véhicule 16 à l'envers dans le berceau constitué par la bulle 12 et elle emboîte le socle constitué par la plate-forme 13 repliée et retournée dans la jupe pyramidale 8 du premier élément. Les deux éléments 7 et 13 de la boîte qui contient alors le véhicule enfermé mais visible à travers l'enveloppe transparente 12, se verrouillent par les pattes 15 qui s'accrochent dans les évidements 14 voisins du sommet de la jupe pyramidale (voir figure 3). L'ouvrière retourne ensuite la boîte et le véhicule miniature 16 repose sur la surface plane 17 de la plate-forme 13 et il est immobilisé par la paroi moulée de la bulle 12. Pour ouvrir la boîte, par exemple lorsque dans un magasin de vente un client désire examiner le jouet, il suffit d'introduire le pouce entre une des parois transversales 9 du réceptacle et la paroi du carton correspondante 19 de l'embase. De ce fait, la paroi transversale 9 du réceptacle s'écarte vers l'extérieur et la patte correspondante 15 se dégage de l'évidement complémentaire 14. Dans une variante, les évidements 14 peuvent être ménagés dans les parois latérales 10 du réceptacle 7 et non dans les parois transversales 9 de ce dernier. Par ailleurs, notamment lorsque le réceptacle et la plate-forme sont de section droite carrée, un évidement 14 peut être ménagé dans chacune des parois 9 et 10 du réceptacle.

Dans la forme de réalisation représentée sur la figure 4, les évidements moulés 14 représentés sur les figures 1 et 3 sont remplacés par des fentes allongées 21 ménagées dans la partie supérieure des parois transversales 9 du réceptacle. Ces fentes  
5 sont ménagées en des points tels que les pattes 15 de la plate-forme peuvent s'engager et se verrouiller dans ces dernières lorsque la boîte est assemblée. Les fentes 21 sont facilement découpées dans le réceptacle 7 après le moulage ou le thermoformage de celui-ci.

10 On peut constater que le positionnement du véhicule dans la boîte de l'invention ainsi que son extraction s'effectuent très facilement et que le temps nécessaire à l'opération d'assemblage est très réduit. Par ailleurs, les emballages pleins peuvent être emboîtés les uns dans les autres pour constituer  
15 des piles d'encombrement réduit, grâce à la présence de la jupe creuse de chaque boîte. Cet empilage est facilité par la présence d'une surface centrale plane de la bulle qui constitue une portée sur laquelle repose la face supérieure de la plate-forme de la boîte du dessus. Bien que les boîtes n'occupent qu'un espace  
20 très réduit lorsqu'elles sont empilées, elles sont suffisamment volumineuses pour réduire les risques de chapardage dans les magasins à libre service, (voir figure 5).

La boîte de l'invention présente également un autre avantage par rapport aux emballages constitués par une bulle thermoformée dans une feuille de matière plastique et soudée sur un support en carton. En effet, l'assemblage de la boîte de l'invention s'effectue sans qu'il soit nécessaire de procéder à une opération supplémentaire de thermo-soudage, et par ailleurs, la plate-forme 13 représentée sur les figures 1 à 4 est montée sans collage  
25 ce qui réduit les frais de main-d'oeuvre et d'amortissement de matériel.

Il va de soi que de nombreuses modifications peuvent être apportées à l'emballage décrit ci-dessus, sans sortir du cadre de l'invention, notamment, bien que la boîte de l'invention ait  
35 été décrite en fonction d'une application particulière, c'est-à-dire l'emballage de modèles réduits des véhicules, il est évident qu'elle peut être utilisée pour l'emballage de jouets ou d'articles

**72 11091****2131725**

quelconques. De même, la plate-forme de support 13 peut être associée au réceptacle 7 en matière plastique par un mode de liaison différent remplaçant les évidements 14 ou les fentes 21 destinées au verrouillage des pattes 15. Ce montage peut s'effectuer au moyen d'agrafes, de ruban adhésif, etc.

REVENDICATIONS

1. Boîte-présentoir destinée à emballer et à exposer un article tel qu'un jouet, caractérisée en ce qu'elle comprend un réceptacle creux à parois minces, dont la section supérieure cons-  
5 titue une bulle transparente pouvant recevoir et recouvrir l'article et dont la section inférieure constitue une jupe prolongeant vers le bas le bord inférieur de la bulle, et une plate-forme de support pouvant être emboîtée de manière amovible dans le ré-  
10 ceptacle de manière à supporter l'article placé à l'intérieur de la bulle.

2. Boîte selon la revendication 1, caractérisée en ce que le réceptacle est un élément thermoformé dans une feuille de matière plastique ou moulé par injection en matière plastique.

3. Boîte selon l'une des revendications 1 et 2, caractérisée  
15 en ce que la bulle est d'une forme complémentaire de celle de l'article qu'elle doit contenir, de manière que ce dernier soit immobilisé lorsqu'il est emballé dans la boîte.

4. Boîte selon l'une quelconque des revendications 1, 2 et  
20 3, caractérisée en ce que la jupe comporte des parois planes délimitant une pyramide tronquée surmontée par la bulle.

5. Boîte selon la revendication 4, caractérisée en ce que des pattes d'ancrage solidaires de la plate-forme de support sont ancrées dans des encoches ou des évidements ménagés dans au moins  
25 certaines des parois de la jupe, de manière que la plate-forme soit verrouillée à l'intérieur du réceptacle.

6. Boîte selon l'une des revendications 4 et 5, caractérisée en ce que la plate-forme de support est constituée par un flan découpé, puis replié de manière à délimiter une surface plane coopérant avec la bulle pour enfermer l'article, cette surface plane  
30 étant entourée par plusieurs volets rabattables s'appliquant chacun contre la face intérieure correspondante des parois de la jupe pyramidale.

7. Boîte selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisée en ce que la plate-forme de support est constituée  
35 par un flan découpé dans une feuille de carton.



FIG. 1.

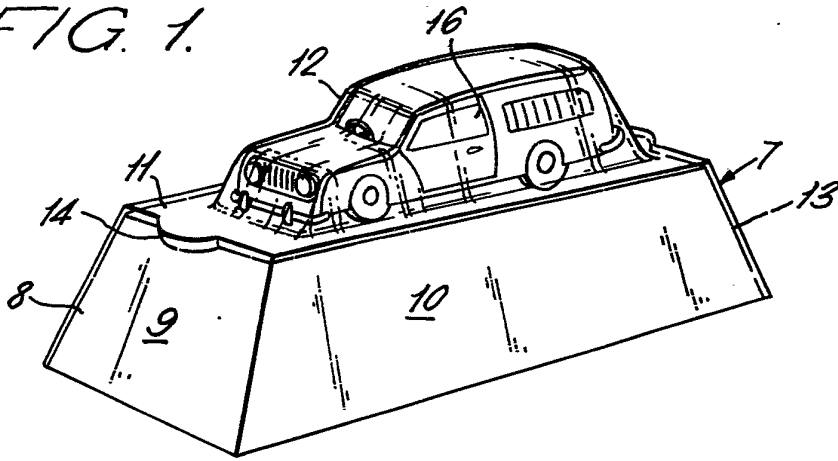


FIG. 2.

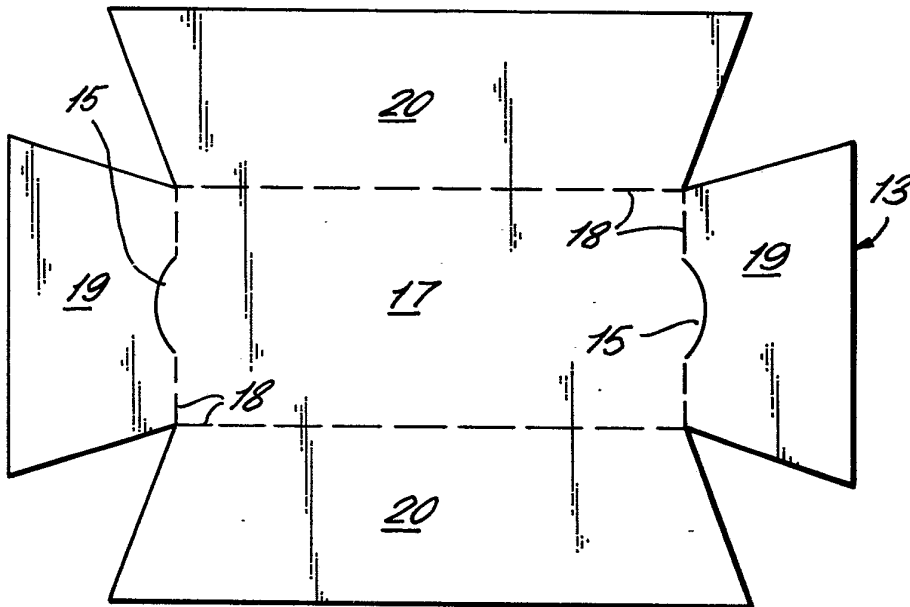


FIG. 3.

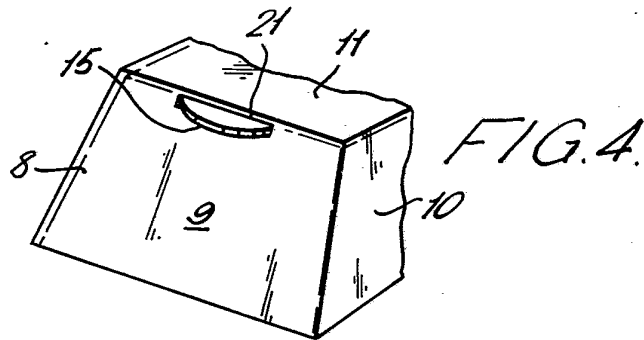
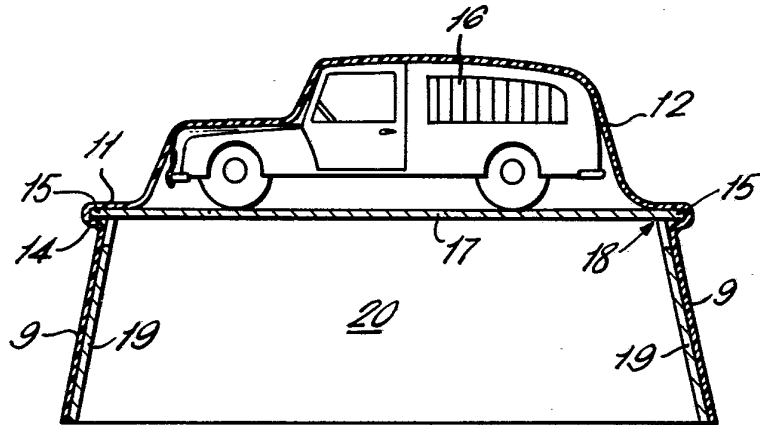


FIG. 4.

FIG. 5.

